

Technisches Datenblatt

IGP-HWFindustry 7909A-A0

Hochwetterfeste Niedrigtemperatur-Pulverlacke mit Einbrennbedingungen ab 160°C für schwere Stahlteile und -konstruktionen.



Eigenschaften

- Glanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Hochwetterfeste Industriequalität



Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	Auf Anfrage



Verarbeitung

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erzielenden Korrosionsschutzes. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

Stahl

- Strahlen (min. SA 2 ½)
- Eisenphosphatierung
- Zinkphosphatierung

Verzinkter Stahl

- Zinkphosphatierung
- Chrom (III)-Passivierung
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487

Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei Anwendungen auf Stahl / verzinktem Stahl wird der Einsatz der Grundierung IGP-KORROPRIMER 18 empfohlen.

Die Eignung der verwendeten Vorbehandlungsmethode ist in der Regel durch den Beschichter im Vorfeld mit geeigneten Prüfverfahren zu testen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe / verzinkte Stahlbauteile besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgenden Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinien der GSB International, Qualicoat und Qualisteelcoat. Für weitere Informationen: Siehe auch unser spezielles Merkblatt zur Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Beschichtungsgeräte

Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme. Für den Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

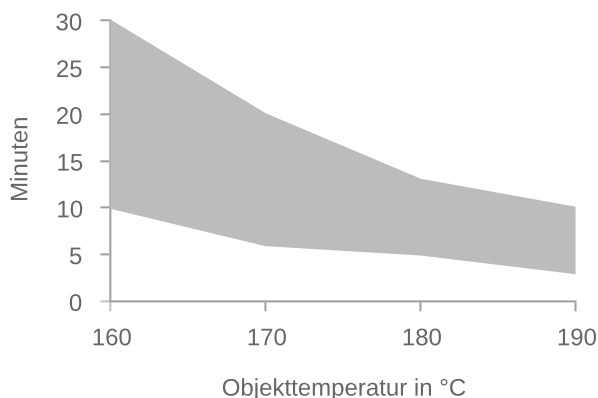
Empfohlene Filmdicke

80 µm - 100 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.

Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

Einbrennbedingungen



T Objekt	t _{min}	t _{max}
160 °C	10 Minuten	30 Minuten
170 °C	6 Minuten	20 Minuten
180 °C	5 Minuten	13 Minuten
190 °C	3 Minuten	10 Minuten

Die Ofenumlufttemperatur ist auf max. 200°C zu begrenzen.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche mit dem jeweiligen Objekt und Einbrennofen, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate: Stahl, 0.5mm
Schichtdicke: 80 µm - 100 µm
Objekttemperatur: 160 °C, 10 min.

Ausprägung

Glanzgrad	85-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	---------------	-------------------------

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Bewitterungsprüfungen

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionsprüfungen

Kondenswassertest, 480h	Keine Enthftung Keine Blasen Keine Kantenkorrosion	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutraler Salzsprühtest, 480h	Eisenphosphatierung (Gardobond 4976 /6800 OC): < 5mm Unterwanderung geringe Kantenkorrosion keine Blasenbildung Zinkphosphatierung (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1mm Unterwanderung sehr geringe Kantenkorrosion keine Blasenbildung	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemische Prüfungen

Operating materials	Gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen Reinigungsmittel, Betriebs- und Treibstoffe.
Acids and alkalis	Gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.



Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack
500 kg Kartonbox mit 25 antistatischen PE-Säcken à 20kg
500 kg Big Bag

Überlackierbarkeit

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

Bedrucken und Bekleben

Für das Bedrucken und Verkleben von lackierten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

Schutz beschichteter Teile

Beschichtete Teile sollten nach dem Abkühlen mit geeigneten Materialien ohne Weichmacher verpackt werden. Sie sollten vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser und damit Wasserflecken auf der Beschichtung zu vermeiden.

Reinigung

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden.

Farbentfernung und -entsorgung

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**